



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer : **0 659 536 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer : **94890214.3**

(51) Int. Cl.⁶ : **B29C 47/90, B29C 47/88**

(22) Anmeldetag : **19.12.94**

(30) Priorität : **23.12.93 AT 2616/93**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung :
28.06.95 Patentblatt 95/26

(84) Benannte Vertragsstaaten :
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE

(71) Anmelder : **Technoplast Kunststofftechnik
Gesellschaft m.b.H.
Kreuzfeld 13
A-4563 Micheldorf (AT)**

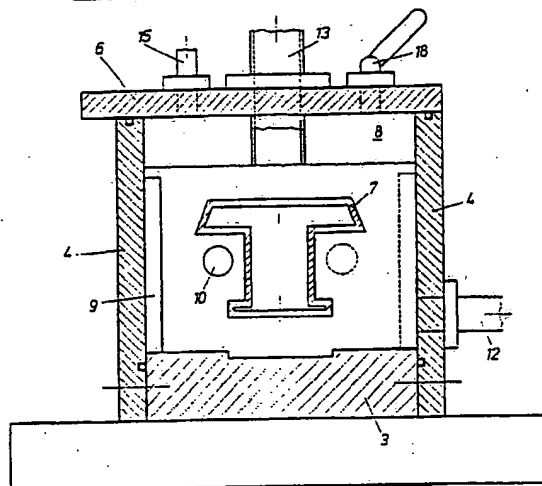
(72) Erfinder : **Dorninger, Frank
Am Windfeld 18
A-4563 Micheldorf (AT)**

(74) Vertreter : **Babeluk, Michael, Dipl.-Ing.
Patentanwalt
Albertgasse 10/8
A-1080 Wien (AT)**

(54) **Vorrichtung zur Abkühlung von Kunststoffprofilen.**

(57) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Abkühlung von Kunststoffprofilen, mit einer Wanne zur Aufnahme eines Kühlmediums, durch das das Profil (7) geführt werden kann, und mit mehreren Führungen zur Kalibrierung des Profils (7), sowie mit mindestens einer Zuströmöffnung (12) und mit mindestens einer Abströmöffnung (13) für Kühlwasser. Eine gute Kühlung bei geringem Aufwand wird dadurch erreicht, daß die Führungen als Wände (8) ausgebildet sind, die die Wanne in Längsrichtung des Profils (7) in mehrere Abschnitte (11) unterteilen und daß diese Wände (8) Öffnungen (9, 10) zur Erzeugung einer turbulenten Strömung des Kühlwassers aufweisen. Weiters betrifft die Erfindung ein Verfahren, bei dem die Vorrichtung vorteilhaft einsetzbar ist.

Fig. 3



EP 0 659 536 A2

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Abkühlung von Kunststoffprofilen, mit einer Wanne zur Aufnahme eines Kühlmediums, durch das das Profil geführt werden kann, und mit mehreren Führungen zur Kalibrierung des Profils, sowie mit mindestens einer Zuströmöffnung und mit mindestens einer Abströmöffnung für Kühlwasser, wobei die Führungen zumindest teilweise als Wände ausgebildet sind, die fluchtend angeordnete erste Öffnungen aufweisen, deren Form dem Außenumriß des zu kalibrierenden Profils entspricht und durch die das Profil geführt werden kann, und wobei diese Wände die Wanne in Längsrichtung des Profils in mehrere Abschnitte unterteilen

Kunststoffprofile werden beispielsweise als Rahmenelemente für Fenster oder Türen benötigt. Bei ihrer Herstellung wird zunächst eine Kunststoffmasse, wie etwa PVC, durch eine dem Profil entsprechende Öffnung extrudiert. Unmittelbar nach der Extrusion besitzt das Profil eine teigige Konsistenz. Nach dem Extruder ist üblicherweise eine Vorrichtung zur Trockenkalibrierung vorgesehen, in der eine erste Abkühlung und Formstabilisierung erfolgt. Daran anschließend erfolgt ein weiterer Abkühlvorgang mittels eines Kühlmediums, im allgemeinen Wasser, um die Wärme aus den inneren Bereichen des Profils abzuführen.

Die Erfindung betrifft insbesondere eine solche Vorrichtung zur Naßkalibrierung. Diese Vorrichtungen können allgemein in zwei Typen untergliedert werden. Eine besonders effiziente Abkühlung ist durch das sogenannte Sprühbad möglich. Dabei wird das Profil durch eine Wanne geführt, die mit einer Vielzahl von Sprühdüsen bestückt ist, die auf das Profil gerichtet sind. Eine solche Vorrichtung ist sehr effizient, da die Wasserstrahlen mit hoher Geschwindigkeit auf das Profil auftreffen, wodurch ein guter Wärmeübergang gewährleistet ist. Außerdem ist es bei einer solchen Vorrichtung möglich, durch günstige Anordnung der Düsen an sich schwierig zu kühlende Bereiche des Profils, wie einspringende Ecken oder Materialansammlungen, verstärkt zu kühlen.

Nachteilig bei einer solchen Sprühbad-Vorrichtung ist der hohe Wasserverbrauch und die Empfindlichkeit der Düsen. Um eine optimale Wirkung eines solchen Sprühbades zu erreichen, müssen Düsen von extrem kleinem Durchmesser eingesetzt werden. Eine Anspeisung mit Frischwasser ist wegen des hohen Wasserverbrauchs im allgemeinen nicht möglich. Bei einer Wasserrückführung ist jedoch ein außerordentlich großer Aufwand zur Wasseraufbereitung notwendig. Trotz dieser Maßnahmen kann es zu Verstopfungen der Düsen kommen, was zu einer mangelnden Kühlung des Profils und zur Herstellung von Ausschuß führen kann.

Beim anderen bekannten Naßkühlsystem handelt es sich um das sogenannte Vollbad. Bei bekannten Vorrichtungen dieser Art wird das Profil durch ei-

ne oben offene Wanne geführt, die mit einem Kühlmedium, etwa Wasser, gefüllt ist. Bei diesem System ist eine Wasserzufuhr nur insoweit notwendig, als sie zur Regulierung der Temperatur des Bades benötigt wird. Vorrichtungen nach diesem Vollbadprinzip sind einfach, unproblematisch in der Handhabung und sparsam im Wasserverbrauch. Da sie jedoch deutlich weniger effizient sind als Sprühbad-Vorrichtungen, werden sie derzeit nur für kleinere Profile oder untergeordnete Anwendungen verwendet.

Die DD - A 86 081 offenbart eine Kalibriervorrichtung mit mehreren Kalibrierblenden, die in einer Wanne angeordnet sind. In gewisser Weise werden durch diese Blenden Wände gebildet, die in der Wanne Abschnitte begrenzen. Um nun eine effiziente Kühlung des Profils zu erreichen, sind die Blenden über einen eigenen Kühlwasseranschluß mit Kühlwasser versorgbar, das über entsprechende Düsen auf das Profil spritzbar ist. Eine solche Vorrichtung ist zwar wirksam, aber sehr aufwendig. Außerdem ist dieses System wirtschaftlich nur bei Überdruck-Kalibriervorrichtungen anwendbar, da bei Unterdruck-Kalibriervorrichtungen der Energieaufwand zu groß ist. Wegen der damit verbundenen Vorteile werden jedoch in der Praxis hauptsächlich Unterdruck-Kalibriervorrichtungen eingesetzt. Weiters wird die Einstellbarkeit der Kalibrierblenden durch die erforderlichen Anschlüsse wesentlich beeinträchtigt.

Weiters sind aus der DE - A 22 39 746 und aus der DE - A 19 23 490 Kalibriervorrichtungen bekannt, die jedoch ebenfalls die obigen Nachteile aufweisen.

Allgemein ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Vorrichtung der oben beschriebenen Art, die nach dem Vollbadprinzip arbeitet, so weiterzubilden, daß die Effizienz gesteigert wird und der Einsatz auch bei größeren Profilen und Hochleistungsanlagen sinnvoll und wirtschaftlich möglich wird. Dabei sollen die wesentlichen Vorteile des Vollbades, nämlich die Einfachheit und Sparsamkeit im wesentlichen erhalten bleiben. Insbesondere soll in einfacher Weise eine effiziente Kühlung gewährleistet sein, wobei in der Wanne ein Unterdruck vorliegen soll.

Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß die Führungen als Wände ausgebildet sind, die die Wanne in Längsrichtung des Profils in mehrere Abschnitte unterteilen und daß diese Wände Öffnungen zur Erzeugung einer turbulenten Strömung des Kühlwassers aufweisen.

Die Führungen teilen die Wanne in eine Vielzahl von Abschnitten, die in Axialrichtung des Profils nacheinander angeordnet sind. Wesentlich an der Erfindung ist jedoch, daß Öffnungen vorgesehen sind, die eine Strömung des Kühlmediums von einem Abschnitt in den nächsten ermöglichen. Durch den erzwungenen Umlauf des Kühlmediums wird im Bereich dieser Öffnungen Turbulenz erzeugt, die sich in die benachbarten Abschnitte hinein fortsetzt. Auf die-

se Weise kann ein Wärmeübergang zwischen Profil und Kühlmedium erzielt werden, der mit dem von Sprühbadsystemen vergleichbar ist.

Besonders günstig ist es, wenn die Öffnungen jeweils zweier benachbarter Wände gegeneinander versetzt angeordnet sind. Auf diese Weise wird neben der Turbulenz auch eine Globalströmung des Kühlmediums quer oder schräg zur Achse des Profils erzeugt, die den Wärmeübergang weiter verbessert.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsvariante der Erfindung ist ein Teil der Öffnungen im Bereich besonders zu kühlender Oberflächenabschnitte des Profils angeordnet. Durch diese Maßnahme wird erreicht, daß an sich schwierig zu kühlende Profilbereiche, wie etwa einspringende Ecken, konkave Abschnitte oder Massenanfassungen besonders gekühlt werden, indem sie Bereichen höchster Turbulenz ausgesetzt werden. Auf diese Weise kann eine besonders gleichmäßige Abkühlung des Profils sichergestellt werden, was zur Vermeidung von Spannungen und zur Erhöhung der Maßhaltigkeit wichtig ist.

Weiters kann vorgesehen sein, daß eine Zuströmöffnung im Bereich einer Öffnung der Wanne angeordnet ist, durch die das Profil austritt und daß eine Abströmöffnung im Bereich einer Öffnung der Wanne angeordnet ist, durch die das Profil in die Wanne eintritt. Auf diese Weise wird das Profil und das Kühlmedium in Gegenstrom geführt, wodurch der Wärmeübergang optimiert wird. Es ist im Sinne der Erfindung jedoch auch möglich, zwei oder mehrere vollständig voneinander getrennte Kühlabschnitte hintereinander anzuordnen, die jeweils über eine eigene Zuströmöffnung und eine Abströmöffnung verfügen. Solche Kühlabschnitte sind durch Wände ohne Öffnungen voneinander getrennt.

Besonders bevorzugt ist eine Variante der erfindungsgemäßen Vorrichtung, in der in der Wanne ein Unterdruck erzeugt werden kann. Da in den Hohlräumen eines geschlossenen Profils Atmosphärendruck herrscht, wird auf diese Weise erreicht, daß sich das Profil besonders gut an die Führungen anlegt. Der Unterdruck in der Wanne liegt im allgemeinen bei 0,1 bar bis 0,3 bar unterhalb des Normaldruckes. Besonders günstig ist es dabei, wenn der Unterdruck durch eine selbst ansaugende Wasserpumpe hergestellt wird. Zusätzlich dazu können jedoch auch Vakuumpumpen zur Absaugung von Luft vorgesehen sein.

Weiters betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Abkühlung von Kunststoffprofilen, bei dem das Profil in eine mit einem Kühlmedium gefüllte Wanne eingeführt wird und am anderen Ende der Wanne aus dieser herausgeführt wird, wobei das Profil durch in der Wanne angeordnete Führungen kalibriert wird.

Erfindungsgemäß ist dieses Verfahren dadurch gekennzeichnet, daß in der Wanne eine turbulente Strömung des Kühlmediums erzeugt wird.

Vorzugsweise wird der Wassenumlauf bei diesem

Verfahren im Zusammenhang mit der Geometrie der Vorrichtung so eingestellt, daß die Strömung innerhalb der Öffnungen der Wände Reynoldszahlen Re aufweist, die zwischen 5 000 und 40 000, vorzugsweise zwischen 8 000 und 25 000 liegen. Die Reynoldszahl Re ist durch die Gleichung

$$Re = d \cdot v / \nu \quad (1)$$

definiert, wobei d der hydraulische Durchmesser der Öffnung in m, v die mittlere Strömungsgeschwindigkeit in m/s und ν die kinematische Zähigkeit des Kühlmediums in m^2/s bedeutet. Wie in der Hydrodynamik allgemein üblich, wird als hydraulischer Durchmesser ein Wert genommen, der sich nach folgender Formel berechnet:

$$d = 4 \cdot A / U \quad (2)$$

wobei A die Querschnittsfläche der Öffnung und U den Umfang der Öffnung bezeichnet. Für kreisförmige Öffnungen entspricht der hydraulische Durchmesser dem geometrischen Durchmesser.

Die mittlere Geschwindigkeit v ergibt sich aus dem durch die Öffnung tretenden Volumenstrom, dividiert durch den Querschnitt der Öffnung. Die kinematische Zähigkeit ν berechnet sich aus:

$$\nu = \eta / \rho \quad (3)$$

wobei η die Viskosität und ρ die Dichte des Mediums darstellt. Bei zu geringen Reynoldszahlen Re stellt sich keine ausreichende Turbulenz ein. Bei zu hohen Reynoldszahlen Re steigt der Strömungswiderstand stark an, so daß die Wirtschaftlichkeit durch den hohen Energieverbrauch beeinträchtigt ist.

In der Folge wird die Erfindung anhand des in den Figuren dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. Die Figuren zeigen:

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Vorrichtung in einer Seitenansicht,

Fig. 2 die Vorrichtung in Fig. 1 in einer Ansicht von oben;

Fig. 3 einen Schnitt nach Linie III - III von Fig. 1 in vergrößertem Maßstab.

Die Vorrichtung von Fig. 1 besteht aus einer Trockenkalibriereinrichtung 1 und einer Naßkalibriereinrichtung 2. Die Naßkalibriereinrichtung 2 besteht aus einer Wanne, die aus einer Grundplatte 3 und Seitenwänden 4, sowie einer Endplatte 5 aufgebaut ist. Nach oben hin ist die Wanne 2 durch eine Deckplatte 6 abgeschlossen. Das aus der Trockenkalibriereinrichtung 1 austretende Profil 7 tritt unmittelbar in die Wanne ein und verläßt sie am anderen Ende durch die Endplatte 5. Innerhalb der Wanne sind mehrere Führungen 8 vorgesehen, die zur Kalibrierung des Profils 7 dienen.

Aus der Fig. 3 ist der Aufbau der erfindungsgemäßen Vorrichtung im Querschnitt ersichtlich. Die Führungen 8 umschließen das Profil 7, dessen Außenumfang den ersten Öffnungen dieser Führungen 8 entspricht und füllen den Querschnitt der Wanne fast vollständig aus, der durch die Grundplatte 3, die Seitenwände 4 und die Deckplatte 6 begrenzt wird. In

dem in Fig. 3 gezeigten Beispiel bleiben lediglich Öffnungen 9 und 10 frei, die einen Flüssigkeitsaustausch zwischen den durch die Wand 8a getrennten Abschnitten 11a und 11b der Wanne ermöglichen. Die Öffnung 9 ist als Schlitz im Bereich einer Seitenwand 4 der Wanne ausgebildet. Die Öffnung 10 ist kreisförmig im Bereich eines konkaven Profilabschnittes vorgesehen, um die Kühlung hier zu verstärken.

Es ist im Sinne der Erfindung möglich, verschiedene Öffnungen 9 und 10 in der gleichen Wand 8a vorzusehen, wie dies in der Fig. 3 dargestellt ist. Es ist jedoch ebenso möglich, einen Teil der Wände mit länglichen Öffnungen 9 zu versehen und einen anderen Teil der Wände mit Öffnungen 10 im Bereich des Profils 7. Jedenfalls ist es jedoch günstig, die Öffnungen 9, 10 zweier benachbarter Wände 8a, 8b gegeneinander versetzt anzuordnen, wie dies in Fig. 3 strichliert angedeutet ist und auch aus Fig. 2 ersichtlich ist. Durch die Pfeile 11 in Fig. 2 ist der Hauptströmungsweg des Kühlmediums angedeutet.

Im Bereich der Endplatte 5 ist eine Zuströmöffnung 12 für das Kühlwasser vorgesehen. Die Abströmöffnung 13 im Bereich des Eintritts des Profils 7 ist mit einer selbstansaugenden Wasserpumpe 14 verbunden. Diese fördert das Wasser in einen nicht dargestellten Vorratsbehälter oder in den Abfluß. Da in der erfindungsgemäßen Vorrichtung keine empfindlichen Düsen vorgesehen sind, kann ein Teilstrom des abgesaugten Wassers rückgeführt werden. Frischwasser wird im dem Ausmaß zugeführt, wie dies zur Regelung der Temperatur des Wasserbades erforderlich ist.

Um ein übermäßiges Absinken des Wasserspiegels in der Vorrichtung zu verhindern, sind mehrere Absaugungen 15 vorgesehen, die mit einer Vakuumpumpe 16 verbunden sind. Der Druck im Inneren des Systems kann mit einem Manometer 17 kontrolliert werden. Ein Kugelhahn 18 ermöglicht die händische Regulierung des Unterdruckes. An der Zuströmöffnung 12 ist ein Drosselventil 19 vorgesehen, mit dem der Unterdruck und der Volumenstrom des Kühlmediums beeinflusst werden kann.

Die Berechnung der Reynoldszahl sei an folgendem Zahlenbeispiel erläutert: Eine Wand 8 sei mit einer einzigen rechteckigen Öffnung 9 von 140 mm Länge und 20 mm Breite versehen. Der hydraulische Durchmesser d beträgt somit 0,35 m. Der Volumenstrom des Kühlmediums betrage 2 l/s. Die mittlere Strömungsgeschwindigkeit v ist also 0,714 m/s. Als Kühlmedium wird Wasser verwendet, dessen kinematische Zähigkeit ν 10^{-6} m²/s beträgt.

Daraus ergibt sich

$$Re = d \cdot v / \nu = 25\,000.$$

Unter diesen Bedingungen wird eine ausreichende Turbulenz und eine günstige Kühlwirkung bei geringem Aufwand erreicht.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Abkühlung von Kunststoffprofilen, mit einer Wanne zur Aufnahme eines Kühlmittels, durch das das Profil (7) geführt werden kann, und mit mehreren Führungen zur Kalibrierung des Profils (7), sowie mit mindestens einer Zuströmöffnung (12) und mit mindestens einer Abströmöffnung (13) für Kühlwasser, wobei die Führungen zumindest teilweise als Wände (8) ausgebildet sind, die fluchtend angeordnete erste Öffnungen aufweisen, deren Form dem Außenriss des zu kalibrierenden Profils (7) entspricht und durch die das Profil (7) geführt werden kann, und wobei diese Wände (8) die Wanne (11) in Längsrichtung des Profils (7) in mehrere Abschnitte unterteilen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Wände (8) jeweils mindestens eine weitere Öffnung (9, 10) zur Erzeugung einer turbulenten Strömung des Kühlwassers zwischen zwei Abschnitten der Wanne (11) aufweisen.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Öffnungen (9, 10) jeweils zweier benachbarter Wände (8) gegeneinander versetzt angeordnet sind.
3. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß ein Teil der Öffnungen (9, 10) im Bereich der Teile der ersten Öffnung angeordnet ist, die den besonders zu kühlenden Oberflächenabschnitte des Profils (7) entsprechen.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß ein Teil der weiteren Öffnungen (9) als Ausnehmungen zwischen den Wänden (8) und den Außenwänden (4) der Wanne (11) ausgebildet sind.
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß eine Zuströmöffnung (12) im Bereich einer Öffnung der Wanne angeordnet ist, die zum Austreten des Profils (7) vorgesehen ist, und daß eine Abströmöffnung (13) im Bereich einer Öffnung der Wanne angeordnet ist, die zum Eintreten des Profils (7) vorgesehen ist.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß eine Einrichtung zur Erzeugung von Unterdruck in der Wanne vorgesehen ist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung zur Erzeugung von Unterdruck als selbst ansaugende Wasserpumpe

pe (14) ausgebildet ist, deren Saugstutzen mit der Abströmöffnung (13) für Kühlwasser in Verbindung steht.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich Vakuumpumpen (16) zur Absaugung von Luft aus der Wanne vorgesehen sind. 5

9. Verfahren zur Abkühlung von Kunststoffprofilen, bei dem das Profil in eine mit einem Kühlmedium gefüllte Wanne eingeführt wird und am anderen Ende der Wanne aus dieser herausgeführt wird, wobei das Profil durch in der Wanne angeordnete Führungen kalibriert wird, dadurch gekennzeichnet, daß durch Wahl eines entsprechenden Volumenstromes in der Wanne eine turbulente Strömung des Kühlmediums erzeugt wird. 10
15

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die turbulente Strömung durch Absaugen von Kühlmedium aus der Abströmöffnung hergestellt wird. 20

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Strömung innerhalb der Öffnungen der Wände Reynoldszahlen Re aufweist, die zwischen 5 000 und 40 000, vorzugsweise zwischen 8 000 und 25 000, liegen. Die Reynoldszahl Re ist durch die Gleichung 25
30

$$Re = d \cdot v / \nu \quad (1)$$
definiert, wobei d der hydraulische Durchmesser der Öffnung in m, v die mittlere Strömungsgeschwindigkeit in m/s und ν die kinematische Zähigkeit des Kühlmediums in m^2/s bedeutet. 35

40

45

50

55

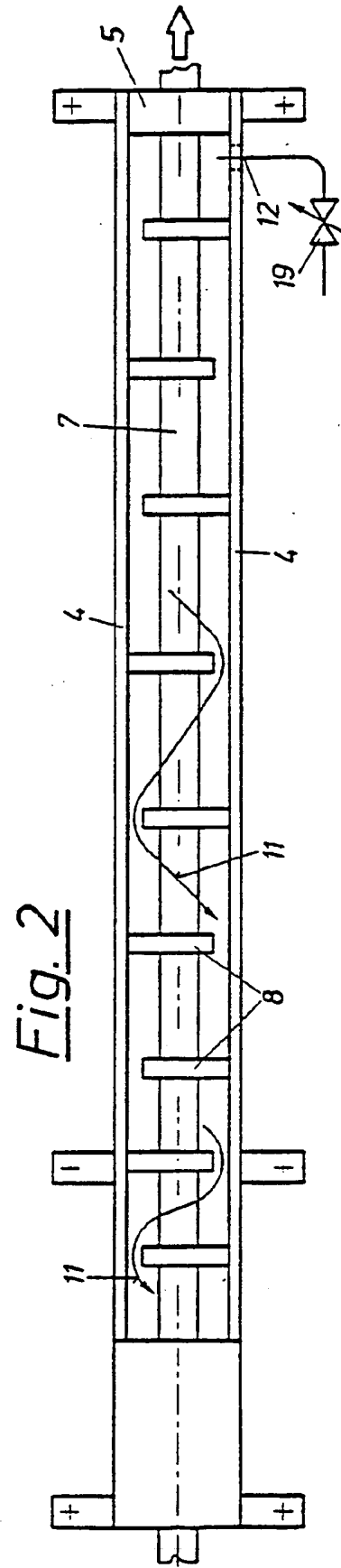
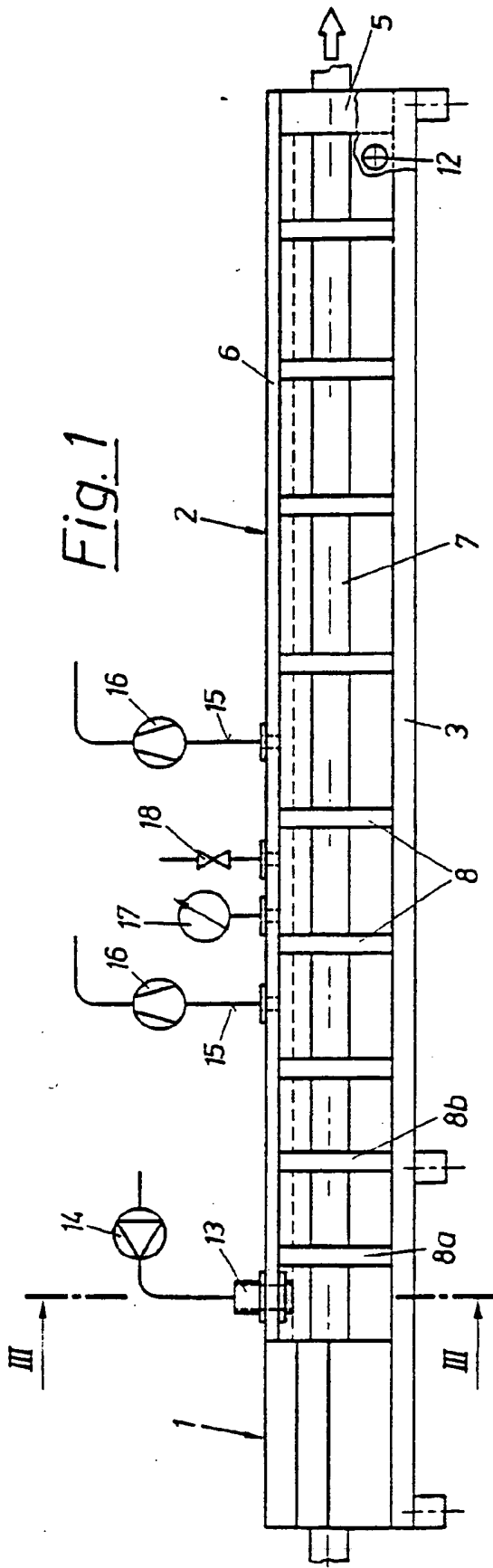
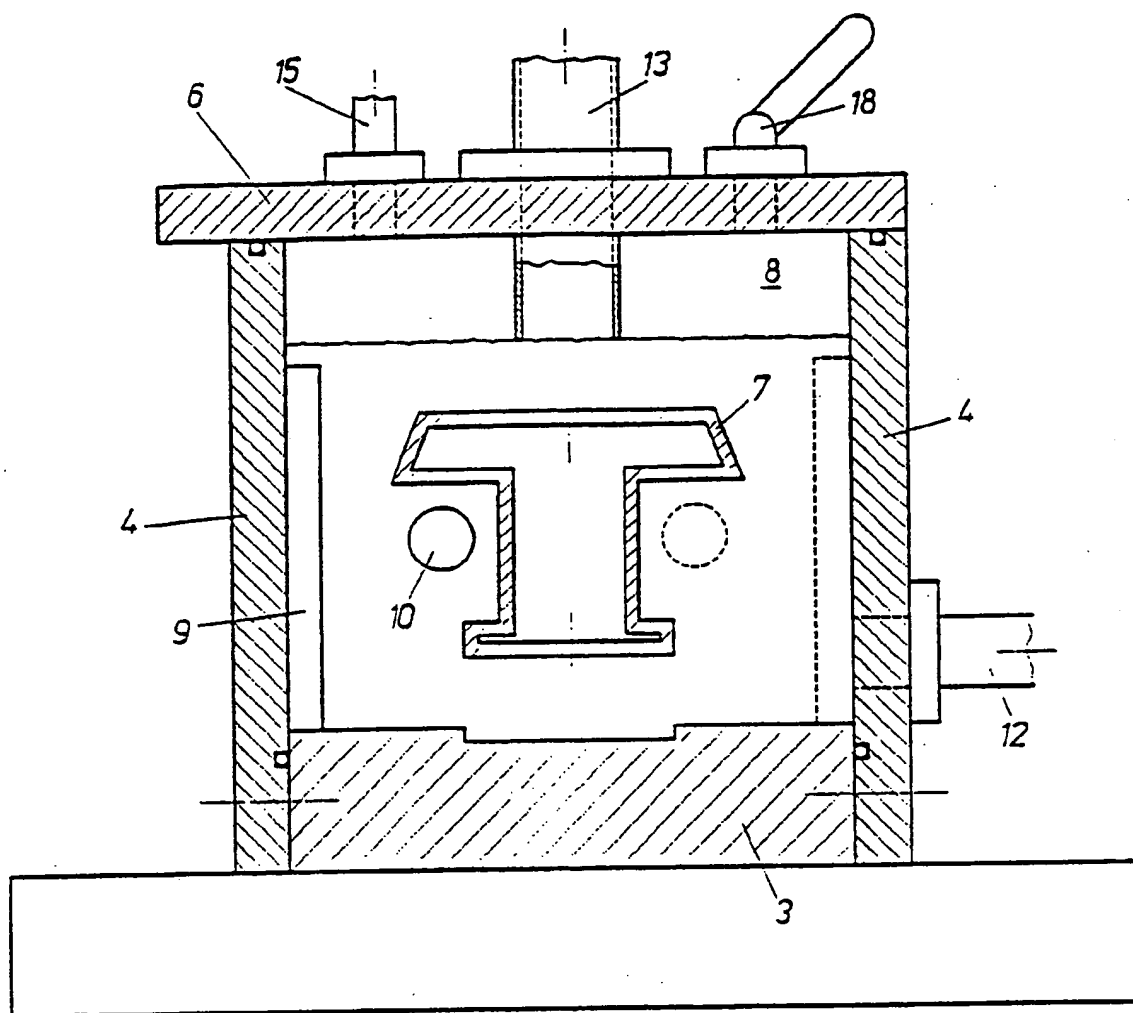


Fig. 3



THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer : 0 659 536 A3

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer : 94890214.3

51 Int. Cl.⁶ : B29C 47/90, B29C 47/88

22 Anmeldetag : 19.12.94

30 Priorität : 23.12.93 AT 2616/93

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung :
28.06.95 Patentblatt 95/26

64 Benannte Vertragsstaaten :
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE

88 Veröffentlichungstag des später
veröffentlichten Recherchenberichts : 16.08.95
Patentblatt 95/33

71 Anmelder : Technoplast Kunststofftechnik
Gesellschaft m.b.H.
Kreuzfeld 13
A-4563 Micheldorf (AT)

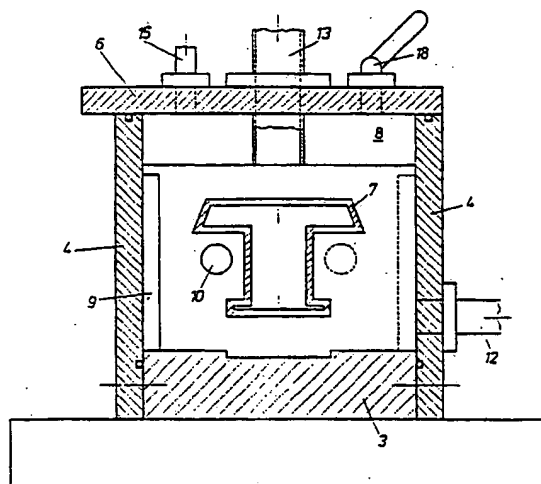
72 Erfinder : Dorninger, Frank
Am Windfeld 18
A-4563 Micheldorf (AT)

74 Vertreter : Babeluk, Michael, Dipl.-Ing.
Patentanwalt
Albertgasse 10/8
A-1080 Wien (AT)

54 Vorrichtung zur Abkühlung von Kunststoffprofilen.

57 Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Abkühlung von Kunststoffprofilen, mit einer Wanne zur Aufnahme eines Kühlmediums, durch das das Profil (7) geführt werden kann, und mit mehreren Führungen zur Kalibrierung des Profils (7), sowie mit mindestens einer Zu- und Abströmöffnung (12) und mit mindestens einer Abströmöffnung (13) für Kühlwasser. Eine gute Kühlung bei geringem Aufwand wird dadurch erreicht, daß die Führungen als Wände (8) ausgebildet sind, die die Wanne in Längsrichtung des Profils (7) in mehrere Abschnitte (11) unterteilen und daß diese Wände (8) Öffnungen (9, 10) zur Erzeugung einer turbulenten Strömung des Kühlwassers aufweisen. Weiters betrifft die Erfindung ein Verfahren, bei dem die Vorrichtung vorteilhaft einsetzbar ist.

Fig. 3



EP 0 659 536 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 89 0214

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
D,X	DE-A-19 23 490 (MOTOR PATENT AG) * Seite 5, Zeile 12 - Zeile 22 * * Abbildung *	1,2,9-11	B29C47/90 B29C47/88
A	---	5-7	
X	DATABASE WPI Week 8839 9.November 1988 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 88-276934 & SU-A-1 380 990 (UKR RUBBER PLASTICS) , 15.März 1988 * Zusammenfassung *	1,9,10	
A	PLASTVERARBEITER, Bd. 30, Nr. 6, Juni 1979 SPEYER/RHEIN DE, Seiten 321-328, SCHIEDRUM 'Kalibrieren und Kühlen von Rohren' * Seite 324, rechte Spalte, Zeile 11 - Zeile 13; Abbildung 14 *	1-6,11	
A	DE-A-24 56 986 (BARMAG BARMER MASCHINENFABRIK AG.) * Seite 4, Zeile 27 - Zeile 36 * * Seite 3, Zeile 1 - Zeile 19 * * Anspruch 1; Abbildungen 1,2 *	1-11	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) B29C
A	CH-A-617 128 (MAILLEFER S.A.) * Seite 2, rechte Spalte, Zeile 43 - Zeile 50 * * Seite 3, linke Spalte, Zeile 13 - Zeile 32 * * Abbildung 1 *	5-10	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt DEN HAAG		Abschließdatum der Recherche 21.Juni 1995	Prüfer Jensen, K
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 01.92 (P4/C6)